



werk 5 wird die Fahrbahn erstellt, da für die Fahrbahn Einbaugenaugkeiten von 0,4 mm erforderlich sind, bietet es sich an, diese in feste Werkhülle zu bauen, dort können Seitenführungsschienen 2 und Statorpakete 3 automatisch und computergesteuert an die Fahrbahn 5 mit hoher Genauigkeit eingeschweißt werden. Die fertigen Fahrbahnelemente 1 werden dann zu den aufgetragenen Tragwerkelementen 3 transportiert auf diese aufgesetzt und mit den Befestigungselementen 4 verbunden. Vorteilhaft ist es, den bereits entstandenen Fahrweg 10 zum Transport für die auf der Baustelle benötigten Stoffe oder Elemente für das Tragwerk oder aber auch für den Transport einzelner Fahrbahnelemente zu nutzen, was in unweegsamem Gelände von besonderem Vorteil ist. Die einzelnen Fahrbahnelemente müssen in Länge 15 und Querrichtung sowie ihrer Höhe exakt gegeneinander ausgerichtet werden. Das geschieht in der Regel über die Verbindungselemente 4, die diesem Zweck entsprechend mit keilförmigen Einrichtungen versehen sind.

## Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Magnetbahn-  
fahrweges, bestehend aus Fahrbahn und Tragwerk, 25  
wobei Fahrbahn und Tragwerk zeitlich und räumlich unabhängig voneinander und mit den für sie erforderlichen Baugenaugkeiten hergestellt und danach untereinander verbunden werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß nach Fertigstellen des Tragwerkes 30  
das vorgefertigte Fahrbahn auf das Tragwerk aufgesetzt und mit diesem verbunden wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Tragwerk aus vorgefertigten Segmenten 35  
aufgestellt wird, die miteinander verbunden werden.
4. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet dadurch, daß die Fahrbahn aus Einzelelementen in Vorschubweise gefertigt wird, wobei auf das 40  
fertige Tragwerk Fahrbahnelemente aufgesetzt und mit dem Tragwerk verbunden werden.
5. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Fahrbahn nach der vorgegebenen Fahrtrecke ausgerichtet wird, indem der 45  
Abstand zwischen der Fahrbahn und dem Tragwerk in Höhe und Querrichtung über die Verbindungen zwischen Fahrbahn und Tragwerk nach der Montage von Fahrbahn und Tragwerk entsprechend eingestellt wird.
6. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen der Fahrbahn und dem 50  
Tragwerk in Höhe und Längsrichtung über die Verbindungen zwischen Fahrbahn und Tragwerk nach der Montage von Fahrbahn und Tragwerk 55  
ausgeglichen werden.
7. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Fahrbahn automatisch in temperierten Gebäuden gefertigt wird.
8. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Fahrbahn automatisch und computergesteuert gefertigt wird.
9. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Tragwerk aus Beton mittels 60  
Gleitverschalung gefertigt wird.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

